MODE D'EMPLOI
SHERALIT-IMPERIAL

fr

07.01.2014
GA30429B
CE 0123

Indication
Alliage dentaire à base de cobalt, type 4.
Pour la confection d'armatures squelettiques dans le domaine dentaire selon la loi sur les produits médicaux (MPG) classe 2a pour les appareils amovibles.

SHERALIT-IMPERIAL est qualifié d'exempt de nickel, béryllium et cadmium conformément aux directives de la Norme Industrielle Allemande «DIN EN ISO 22674».

Mode d´emploi

a) Creuset
Utiliser uniquement des creusets à base de céramique (oxyde de magnésium, de silicium ou d'aluminium).

b) Coulée à la fronde à induction
Ne pas ajouter de poudre de fusion ! Chauffer le métal jusqu'à affaissement des plots. Placer le cylindre dans la fronde et continuer la chauffe. Le moment idéal de déclanchement de la fronde est lorsque la fusion s'éclaircit de l'extérieur vers l'intérieur et que l'incandescence a disparu de la surface. En aucun cas, la peau du métal devra s'ouvrir, car cela signifie que le métal est surchauffé. Après la fusion, couler le plus rapidement possible (peu de contraction de volume).

c) Couler au chalumeau
Ne pas ajouter de poudre de fusion ! Faire fondre le métal à l'aide de la zone de la flamme pauvre en oxygène. Le moment de coulée idéal est lorsque la fusion présente un caractère pâteux. Ici aussi, en aucun cas, la peau du métal devra s'ouvrir, car cela signifie que le métal est surchauffé. Après la fusion, couler le plus rapidement possible (peu de contraction de volume). Une surchauffe du métal peut provoquer des microporosités, une porosité par déchirure métallique et une surface grossière du métal. Ces erreurs de coulée entrainent souvent une cassure de bridge ou des fissures dans la céramique.

d) Dévêtir
Placer le cylindre avec le cône de coulée vers le bas. Les meilleures valeurs de coulée sont obtenues en laissant refroidir le cylindre à l'air libre. En cas de besoin, refroidir le cylindre sous l'eau mais cela n'est possible qu'après avoir effectué un refroidissement à l'air libre de 15 minutes minimum. Eliminer le plus gros des restes de revêtement à l'aide d'une pince. Ne pas frapper sur la masselotte.

Valeurs techniques

Dureté Vickers HV 10 (N/mm 2)	350
Densité (g/cm 3)	8,3
Résistance à la traction (N/mm 2)	669
Limite d'expansion 0,2 (N/mm 2)	379
Allongement à la rupture (%)	12
Module d´élasticité (N/mm 2)	222.000
Point de liquidus (°C)	1.406
Point de solidus (°C)	1.338
Température de fusion (°C)	1.560

Composition du matériau en %

Chrome	28,0
Cobalt	64,0
Molybdène	6,0
Autres éléments sous 1 %	C, Fe, Si, Mn,Nb

Soudage
Nous recommandons la soudure en baguettes SHERALOT-N et le fondant pour soudure SHERAFLUX NE.

Soudure laser
Nous recommandons l´usage de fil de soudure laser de SHERA. Disponible en bobine de 2 mètres ou en baguette avec une épaisseur de 0,35 mm ou 0,5 mm.

Effets secondaires
Des allergies dues aux composants de l'alliage ou à des réactions électrochimiques sont possibles (cas rares).

Garantie
SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG est certifié DIN EN ISO13485 et garantit une première qualité à ses produits, grâce aux contrôles effectués en permanence à tous les stades de la production. Nos modes d'emploi se basent sur nos tests en laboratoires et sur nos expériences. Les spécifications techniques sont indicatives mais peuvent être obtenues en suivant absolument à la lettre ce mode d'emploi. L'utilisateur est seul responsable de la façon dont il emploie les produits. Nous ne pouvons être tenus responsables de résultats insatisfaisants, étant donné que nous n'avons aucune influence sur la mise en œuvre des produits. Les dédommagements, qui toutefois peuvent s'effectuer, se limitent uniquement à la valeur commerciale du produit.

SHERA®
WERKSTOFF TECHNOLOGIE

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG
Espohlstrasse 53 · 49448 Lemförde · Germany
Tel.: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 0 · Fax: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 100
www.shera.de · info@shera.de